

Волгодонский филиал Акционерного общества  
«Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии»  
(Филиал АО «АЭМ-технологии»  
«Атоммаш» в г. Волгодонск)

Жуковское шоссе, 10, г. Волгодонск, Ростовская  
область, Россия, 347360  
Тел./факс +7 (8639) 29-29-29 / +7 (8639) 29-22-20  
E-mail: office@atommash.ru www.aemtech.ru  
ОГРН 1079847125522,  
ИНН/КПП 7817311895/614343001

Техническое задание  
на поставку сварочной ленты для изготовления проектов АЭС:

ПГВ-1000МКП	523.05.01	РуппурАЭС бл.1
ПГВ-1000МКП (Коллектор первого контура)	523.05.01 (AM113.05.02.000)	РуппурАЭС бл.1
Блок верхний	AM113.03.02.000	РуппурАЭС бл.1
Корпус реактора	AM113.03.06.000	РуппурАЭС бл.1

Волгодонск  
2018г.

## СОДЕРЖАНИЕ

### РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления

Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления

Подраздел 1.5 Код ОКП

### РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

### РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

### РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики  
(потребительские свойства) товаров

Подраздел 4.2. Требования к надежности

Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

Подраздел 4.4 Требования к маркировке

Подраздел 4.5 Требования к упаковке

### РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

### РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

### РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

### РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

### РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

### РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

### РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

### РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

### РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

### РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

### РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

### РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

### РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

### РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование
<i>Лента наплавочная для изготовления оборудования АЭС (см. Раздел 14)</i>
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
<i>Нет</i>
Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления
<i>Нет</i>
Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления
ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008
Подраздел 1.5 Код ОКП
<i>Нет</i>

### РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Автоматическая наплавка под слоем флюса ОФ-40 по ТУ 5.965-11364-2002/ ОФ-10 по ОСТ 5Р.9206-75 изделий оборудования АЭС

### РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Нет

### РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров

Согласно

ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008. Масса одной плавки не менее 1,5 тн.

Подраздел 4.2. Требования к надежности

Нет

Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

Нет

Подраздел 4.4 Требования к маркировке

Согласно

ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008

Подраздел 4.5 Требования к упаковке

Упаковка ленты выполняется в соответствии с требованиями ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008; (в соответствии с маркой ленты).

Ленту сматывают в рулон. Намотка ленты в рулон должна быть плотной. Рулоны должны быть обвязаны не менее чем двумя круговыми или не менее чем четырьмя радиальными обвязками, материал обвязок – упаковочная металлическая (из аустенитной стали) лента.

Каждый рулон ленты обертывают водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 9569, ГОСТ 10396, ГОСТ 8828 (пленкой - по ГОСТ 10354, ГОСТ 16272) и упаковывают в ящики (типов I или II по ГОСТ 2991), обеспечивающие сохранность ленты. Рулоны в ящики укладываются так, чтобы исключить их перемещение внутри ящика. Масса ящика с лентой не более 1000 кг.

Упаковка должна предотвращать возможность увлажнения и повреждения покрытия ленты.

Лента поставляется в рулонах. Рулон ленты должен состоять из одного отрезка, без удаления и без отметки сварных швов. Ориентировочный внутренний диаметр рулона - 400 мм.

Лента поставляется с упаковкой в деревянные ящики.

### РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Согласно

ТУ 2730.09.034-2012

ТУ 14-1-5363-2008

Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

Товар передается изготовителем заказчику со следующими документами одновременно:

- оригиналом сертификата завода – изготовителя ленты, с подписью и печатью ОТК, печатью предприятия изготовителя.

Каждая поставляемая плавка ленты должна сопровождаться документом о качестве (сертификатом), содержащем следующие данные:

- наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование продукции;

- дата оформления документа о качестве (сертификата);
- марка ленты;
- сортамент (толщина и ширина);
- состояние поверхности;
- номер плавки, партии ленты
- общий вес ленты в партии;
- результаты испытаний (фактический химический состав в том числе азота, временное сопротивление разрыву, результаты испытаний на стойкость к межкристаллитной коррозии лент);
- номер технических условий;
- заключение технического контроля о полном соответствии продукции требованиям ТУ.

#### РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Согласно  
ТУ 2730.09.034-2012  
ТУ 14-1-5363-2008

#### РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Согласно  
ТУ 2730.09.034-2012  
ТУ 14-1-5363-2008

#### РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Согласно  
ТУ 2730.09.034-2012  
ТУ 14-1-5363-2008

#### РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

нет

#### РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

нет

#### РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

нет

#### РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Согласно  
ТУ 2730.09.034-2012  
ТУ 14-1-5363-2008

#### РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

В случае поставки импортных материалов: на момент поставки сварочные материалы должны быть аттестованы Ростехнадзором и головной материаловедческой организацией атомной отрасли и, в соответствии с требованиями ПНАЭГ-7-008-89, разрешены к применению для выполнения наплавки изделий, изготавливаемых заказчиком в соответствии с ГОСТ 50.07.01-2017 *и НП-071-2018*

#### РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

№ п/п	Номенк- ра	Марка	ПД	кол- во, кг	Наименование изделия		Станция
1	ЛЕНТА 0,7x25	Св-04X20H10Г2Б или Св-04X20H10Г2БА	ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008	1113	ПГВ-1000МКП	523.05.01	РуппурАЭС бл.1
2	Лента 0,7x25	Св-07X25H13 или Св- 07X25H13А	ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008	636,8	ПГВ-1000МКП	523.05.01	РуппурАЭС бл.1
3	Лента 0,7x25	Св-07X25H13 или Св- 07X25H13А	ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008	360	ПГВ-1000МКП (Коллектор первого контура)	523.05.01 (AM113.05.02.000)	РуппурАЭС бл.1
4	Лента 0,7x50	Св-07X25H13 или Св- 07X25H13А	ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008	4044	ПГВ-1000МКП (Коллектор первого контура)	523.05.01 (AM113.05.02.000)	РуппурАЭС бл.1
5	ЛЕНТА 0,7x25	СВ-04X20H10Г2Б или СВ-04X20H10Г2БА	ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008	416	ПГВ-1000МКП (Коллектор первого контура)	523.05.01 (AM113.05.02.000)	РуппурАЭС бл.1
6	Лента 0,7x50	СВ-04X20H10Г2Б или СВ-04X20H10Г2БА	ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008	7184	ПГВ-1000МКП (Коллектор первого контура)	523.05.01 (AM113.05.02.000)	РуппурАЭС бл.1
7	Лента 0,7x25	СВ-04X20H10Г2Б или СВ-04X20H10Г2БА	ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008	288	Блок верхний	AM113.03.02.000	РуппурАЭС бл.1
8	Лента 0,7x25	Св-07X25H13 или Св- 07X25H13А	ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008	135	Блок верхний	AM113.03.02.000	РуппурАЭС бл.1
9	Лента 0,7x50	СВ-04X20H10Г2Б или СВ-04X20H10Г2БА	ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008	2088	Блок верхний	AM113.03.02.000	РуппурАЭС бл.1
10	Лента 0,7x50	Св-07X25H13 или Св- 07X25H13А	ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008	745	Блок верхний	AM113.03.02.000	РуппурАЭС бл.1
11	Лента 0,7x25	СВ-04X20H10Г2Б или СВ-04X20H10Г2БА	ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008	1200	Корпус реактора	AM113.03.06.000	РуппурАЭС бл.1
12	Лента 0,7x25	Св-07X25H13 или Св- 07X25H13А	ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008	1000	Корпус реактора	AM113.03.06.000	РуппурАЭС бл.1
13	Лента 0,7x50	СВ-04X20H10Г2Б или СВ-04X20H10Г2БА	ТУ 27 30.09.034-2012 (Ферритная фаза 5- 6,5% для 6065кг) или ТУ 14-1-5363-2008 (Co≤0,03%, ферритная фаза 4- 6,5% для 6065кг)	1200	Корпус реактора	AM113.03.06.000	РуппурАЭС бл.1
14	Лента 0,7x50	Св-07X25H13 или Св- 07X25H13А	ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008	5600	Корпус реактора	AM113.03.06.000	РуппурАЭС бл.1

Срок поставки согласно закупочной документации

## РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Нет

## РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения

## РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы
1	Внешен из ТУ 27 30. 09. 034 - 2012	7 листов
2	Внешен из ТУ 14-1-5363-2008	7 листов

Ведущий инженер-технолог по сварке

Г.И. Степанов

Ведущий инженер по закупкам

А.А. Кривченко